Мирослав Драшкић

ГЛАСНИК ЗЕМАЉСКОГ МУЗЕЈА
У САРАЈЕВУ
НОВА СЕРИЈА - 1957.
СВЕСКА XII
стр. 69 - 85




ИЗРАДА ''БОСАНСКИХ'' МЛИНОВА ЗА КАФУ

МИРОСЛАВ ДРАШКИЋ

Израда „босанских" млинова за кафу

УВОД

Овај рад се односи на ручну производњу познатих »босанских« млинова за црну кафу, која се, као што је познато, у Народној Републици БиХ троши у великим количинама и премашује потрошњу у свим осталим републикама[1]).

Кафа је пореклом из Абисиније где су је у 11 веку упознали Арабљани и касније (1517 год.) пренели Турцима. У Босну је кафа дошла тек у другој половини 16 века преко Цариграда. Како се кафа све више трошила, временом се јављају кафане и кафеџије који у 18 веку имају свој еснаф[2]).

У вези са све већом употребом кафе, јавља се — поред бакрених судова за кафу, које су производили казанџије — посебан занат — израда кафених млинова.

За разлику од осталих предмета у кафеном прибору, чије су речи источњачког порекла, једино је **млин** наша реч.

Пре употребе кафених млинова, кафа се тукла — туцала искључиво у специјално направљеним ступама — »дибецима« које су се правиле од дрвета и камена. Ове последње израђивали су клесари[3]).

Х. Крешевљаковић каже да је израда кафених млинова отпочела од краја 18 века и да се вештина њихове израде у Босну пренела из Солуна, тако да се код нас почело са производњом тек првих година 19 века[4]). Крешевљаковић, даље, каже да су кафени млинови увожени из Истамбула[5]). Како се, међутим, догодило да је вештина прављења млинова дошла из Солуна — који иначе у Босни и у овом делу Европе, колико је мени познато, није чувен по изради млинова, а не из Цариграда — остаје загонетка. Истамбул је без сумње био центар производње, поред осталог, и кафених млинова за цело турско царство. Млинови из Истамбула били су заиста најпознатији јер су по квалитету производње најбољи па су као такви, много увожени не само у Босну већ и у друге крајеве. Стога сам мишљења да је само цариградска производња могла да буде од утицаја и једини узор, барем у прво време, за целу Турску, па, према томе, и за Босну и за Солун, те да се и десило да је баш из Солуна, неким случајем тај занат пренет у Босну. Извесно је Солун послужио само као посредна веза између Цариграда и Босне.

У Босни је производња кафених млинова с извесним особеностима достигла знатну продукцију већ и због саме велике потрошње кафе. Тако Крешевљаковић набраја три града у Босни у којима су се, по његовим речима, производили и данас се производе млинови за кафу: Сарајево, Крешево и Горњи

[1]) »Политика« 1956, 19 август. Кафа се у БиХ троши 496 тона годишње док је у осталим републикама потрошња много мања.

[2]) Х. Крешевљаковић: Градска привреда и еснафи у БиХ, Год. Инст. др. 1949, 195; Казанџијски обрт у БиХ, ГЗМ, 1951, 223.

[3]) Исти, нав. дело, стр. 195. Џезве за кафу правиле су казанџије а филџани су се увозили из Џиде. Шишеве за пржење кафе правили су ковачи — Цигани.

[4]) Исти, нав. дела, стр. 195 и 223.

[5]) Исти, Градска привреда и еснафи, стр. 195.

Вакуф[6]). Колико сам дознао, кафени млинови у Босни су израђивани и у овим градовима: Бањој Луци, Бихаћу и Градишки. Ова производња била је позната и у Фочи.

ТИПОВИ МЛИНОВА И ЊИХОВА РАЗЛИКА

Како је већ речено, у Босну су се увозили цариградски млинови, али су, поред њих, увожени и млинови из Скопља (у Македонији) и Београда. Колико сам могао (далеко од центара њихове производње) проверити, уверио сам се да су скопски и београдски млинови уствари варијанте цариградских млинова, те их због тога сматрам као један исти тип и узимам их заједно. Тако су цариградски млинови и њихове варијанте — београдски и скопски — доста тешки, велики, широког пречника, са капком који се увлачи у кутију и мало шарани — углавном у хоризонталним кружним линијама са врло прецизно урађеним валовитим линијама — (Табла I, б) и специфичног унутрашњег склопа уређаја за млевење кафе (Табла II, б), о чему ће касније бити речи. Ове млинове уврштујем у исти тип због тога што су им све главне карактеристике — шара, величина, тежина и уређај за млевење — готово истоветне. И оне разлике по којима се могу издвојити (што углавном уочава само мајстор) не леже у реченим карактеристикама. Београдски млинови су рађени углавном машинским путем, са »штанцованим« капком и врло често од гуса. Све остало: шарање, облик, положај уређаја за млевење, готово је истоветно као код цариградских млинова. Значи, основна разлика између њих лежи у начину производње, материјалу и, с тим у вези, у квалитету. Јер, Цариград је дуго задржао занатску производњу, што се одражавало на квалитет, а то у Београду није случај иако се тамо угледало на цариградску производњу. Слично је и са скопским млиновима. »Скопљака« мајстори најлакше разликују по печатима које су скопски мајстори стављали на млинове, а који се разликују од цариградских. Других разлика није било.

Насупрот цариградским млиновима и њиховим варијантама, у поменутим градовима у Босни, развила се, од цариградске доста различита, производња »босанских« млинова који се од цариградских разликују, како спољним изгледом кутија (Табла I, а), тако и унутрашњим склопом уређаја за млевење кафе (Табла II, а). По свом спољном изгледу босански млинови су, за разлику од цариградских, лакши, мањи, ужег пречника са капком који се навлачи и ишарани стилизованим вегетабилним изрезаним шарама. Унутрашњи уређај за млевење кафе видно се разликује од цариградског, нарочито по његовом саставу са кутијама. Док се код цариградских кутија и машинерија директно састављају помоћу шрафова, дотле је код босанских тај састав изведен преко једног специјалног дела (ченгела) који је савијен у виду потковице. То се на изложеним таблама види. Осим тога, постоје још неке разлике у уређају за млевење које ћу касније у тексту напоменути. Поред свих речених разлика, међу њима је постојала и извесна диференција у квалитету, у чему су предњачили, према изјавама свих мајстора са којима сам разговарао, цариградски млинови. Наравно, све те наведене разлике нису дијаметрално супротне. Принцип млевења кафе исти је и код једних и код других, те је већ тим нека већа разлика немогућа.

САДАШЊЕ СТАЊЕ ПРОИЗВОДЊЕ МЛИНОВА У БОСНИ

Кад говорим о производњи кафених млинова у Босни, онда мислим на њихову ручну — примитивну израду, на њихову израду пре фабричке производње. Тај примитивни начин производње увелико се већ губи а на неким местима се већ давно изгубио. Тако је од некадашње доста развијене примитивне производње кафених млинова у поменутим градовима остао само још понеки траг. Једини изузетак, колико је мени познато, данас још чини Горњи Вакуф у коме се ручна производња још досада задржала, мада и ту већ трпи промене.

[6]) Х. Крешевљаковић: Градска привреда и еснафи, стр. 195,

У осталим местима таква производња више не постоји. У Бањој Луци не ради више ниједан мајстор (алат јединог још живог мајстора данас се налази у Народном музеју). У Градишки и Бихаћу нестало је тих мајстора, тако да су моја настојања да нешто сазнам о начину њихова рада, о форми и називу алата, остала без успеха. За фочанску и крешевску продукцију дознао сам у Градском музеју у Сарајеву да више не постоје[7]). За Сарајево пак, уопште нисам могао да нађем трага да су се ту икада масовно примитивним средствима производили комплетни млинови. Међутим, Крешевљаковић за Сарајево каже да су ту били познати мајстори-млинари неки Андрићи[8]). За Сарајево постоји, такође, још један интересантан податак из шездесетих година прошлог века а који потиче од Клемента Божића. Божић даје опис Сарајева и занимања Сарајлија: »Католици су крзнари, ковачи, особито праве млинове на гласу за кафу, дунђери, надничари«[9]). Због свега тога, био сам у уверењу да ћу у Сарајеву наићи, ако не на доста развијену примитивну производњу млинова, барем на видне остатке те производње. Међутим, на моја распитивања у Башчаршији а нарочито у Казанџилуку, добио сам одговоре да се ту никада нису израђивали комплетни млинови, већ само њихове кутије — »хаљине«. Тако су ми одговорили и мајстори Хаџија Јабучар и Пашалић из Казанџилука, на које сам нарочито био упућен из Градског музеја, и С. Шајновић који се некада бавио производњом кутија. Оно што сам успео да дознам, то је да се данас у Сарајеву израдом комплетних млинова бави једино металостругар Тефтедарија Мустафа (Абаџилук бр. 8). Међутим, он производи млинове модерним машинама. Иначе, данас нико не производи чак ни кутије по старом начину израде. Према томе, ручни и традиционалан начин прављења кафених млинова у Сарајеву, ако је некада можда и постојао, данас је изумро, што није случај са Г. Вакуфом који је неоспорно центар те производње.

У овом раду задржао сам се на опису начина производње и алата тзв. босанских млинова из Г. Вакуфа и Б. Луке јер сам до њихових података једино био у могућности да дођем, због чињенице да се само у тим градовима Босне задржао (Г. Вакуф) или је доскора био развијен (Б. Лука) стари начин производње млинова. На крају укратко обрађујем савремену израду млинова у Сарајеву да би дао преглед и тог начина рада и унеколико га упоредио са примитивном израдом у Б. Луци и Г. Вакуфу.

Испитивања сам вршио септембра месеца 1955 год. у Г. Вакуфу, јула месеца 1956 год. у Сарајеву и августа 1956 год. у Бањој Луци.

ИЗРАДА КАФЕНИХ МЛИНОВА У Г. ВАКУФУ

Израда кафених млинова значила је за Г. Вакуф исто што и израда коса за Мркоњић-Град или израда ћилима за Бос. Петровац. Њихова израда је од великог значаја за економски живот града а поготову извоз млинова, по чему је Г. Вакуф постао чувен не само у Босни већ и ван њених граница. Сами мајстори у Г. Вакуфу своје млинове називају »босанским«, што је сасвим оправдано, јер горњовакуфски млинови заиста најбоље репрезентују млинове израђене у Босни.

Пре него пређем на описивање начина израде кафених млинова у Г. Вакуфу, желим да истакнем мишљење о разлогу постанка овога заната у том граду.

[7]) Иван Тометиновић, препаратор Градског музеја у Сарајеву, иначе из Крешева, саопштио ми је да је последњи мајстор у Крешеву престао да ради пре 30 година. То су потврдили и остали сарадници тог музеја који су ишли службено у Крешево. Исти су ми рекли да се и у Фочи више не производе млинови.

[8]) Х. Крешевљаковић: Градска привреда и еснафи, стр. 195.
Из те породице потиче и наш познати књижевник Иво Андрић. — М. Богдановић, Енциклопедија Југославије I том, стр. 106.

[9]) Исти: Клемент Божић у Босни и о Босни, Ткалчићев Зб., Згб, 1955, 205. Божић је био драгоман код немачког конзула у Сарајеву до 1868 год. У »Винцу« (Загреб) за 1869 годину даје цитирани податак.

Пре свега, за израду кафених млинова — барем за онакав начин производње какав је у Г. Вакуфу — може се рећи да је то ковачки занат у минијатури. Ако се пође од тога, објашњење неће бити тешко.

Ни овде, ни у другим местима у Босни, не може се ковачки занат изоловано посматрати од рударског занимања становништва. Као набачене индиције таквог разумевања појаве ковачког заната у Г. Вакуфу, послужили би следећи подаци: Недалеко од Г. Вакуфа, на удаљености од седам км, налази се село Мрачај у коме се некада копала руда. На југоистоку, 30 км од Г. Вакуфа, налази се село Мачкаре у коме се такође копала руда. За време Аустрије добијана је у околини града жива. Дакле, један рударски крај у коме су постојали предуслови за интензивније бављење ковачким занатом који је као сировину трошио лако набављиву руду, крај са повољним условима трговине, будући да је околина Г. Вакуфа, поред тога, и питом жупни предео. С обзиром на становништво Г. Вакуфа, које је искључиво муслиманско, израђивање кафених млинова претстављало је, уза све те услове, идеално занимање становника у коме су се источњачке навике и потребе, примљене са исламом, најзгодније усклађивале са потребом одржавања егзистенције[10]).

Мада поред мајстора који су се специјализирали за израду кафених млинова има и мајстора ковача који израђују разне пољопривредне алатке, поткивају коње, итд., израда млинова за кафу доминира, и поред мутавџиског заната (који, истина, све више нестаје) чини значајну радиност која би се могла окарактерисати као кућна, јер и данас вакуфски мајстори, мада раде у задрузи, своју добијену норму радо остварују у кући, служећи се притом врло примитивним средствима која задивљују, и поред своје једноставности, ефикасном израдом.

Данас у Г. Вакуфу ради задружна радионица за израду искључиво кафених млинова и један комбинат који, поред других производа, израђује у мањој мери и кафене млинове. Задруга је основана 1947 године. Као задружне радне просторије послужили су дућани бивших трговаца у једном делу чаршије, тако да се пролазнику чини да је то низ приватних дућана са необично ужурбаним темпом рада. Начин рада остао је исти, а радне навике ових мајстора истоветне су навикама од пре неколико деценија. Начин производње у задрузи заснива се на изразито мануфактурном начину производње, где је извршена подела рада и поред неразвијених средстава за производњу. У радионици ради 30 старих мајстора и 5 ученика. Сви су ти мајстори имали пре 1947 године своје радње са по неколико ученика, који раније нису требали да полажу неки специјалан калфенски испит, што се, међутим, данас у задрузи тражи. Пошто је извршена подела рада, то се мајстори с времена на време мењају на послу јер се, наравно, нису специјализирали само за један одређени посао, што иначе карактерише модерну производњу. Задруга има следећа одељења:

1) ковачницу, у којој се кују »гвожђа« за млинове,
2) браварију, у којој се искованi предмети обрађују,
3) лимарију, где се праве кутије за млинове,
4) одељење у коме се кутије гравирају,
5) одељење за паковање машина у кутије и извршавање наруџбина.

Сви алати у задрузи су примитивни и покрећу се руком. У комбинату се, међутим, употребљава једна електрична бор-машина, али се поред ње употребљавају и ручни стругови и други примитивни алати. У време када сам испитивао израду млинова, у задрузи су за сваког мајстора биле прописане норме које су се морале остварити у току једнога радног дана: За 8 часова прописано је 8 комада гвожђа — уређаја за млевење кафе, 4 кутије и 4 кутије изгравирати.

---

[10]) У историско-етнографским цртицама о жупама Рами и Скопљу (ГЗМ за 1938 год. стр. 73) М. Карановић између осталих градских насеља помиње и Горњи Вакуф. Међутим, интересантно је да у подацима које је дао за Г. Вакуф, не помиње израду кафених млинова.

Испитивао сам да ли су се ови мајстори некад удруживали у еснафе. Нисам могао пронаћи никаквих индиција које би упућивале на могућност да су се удруживали у било какве организације те врсте.

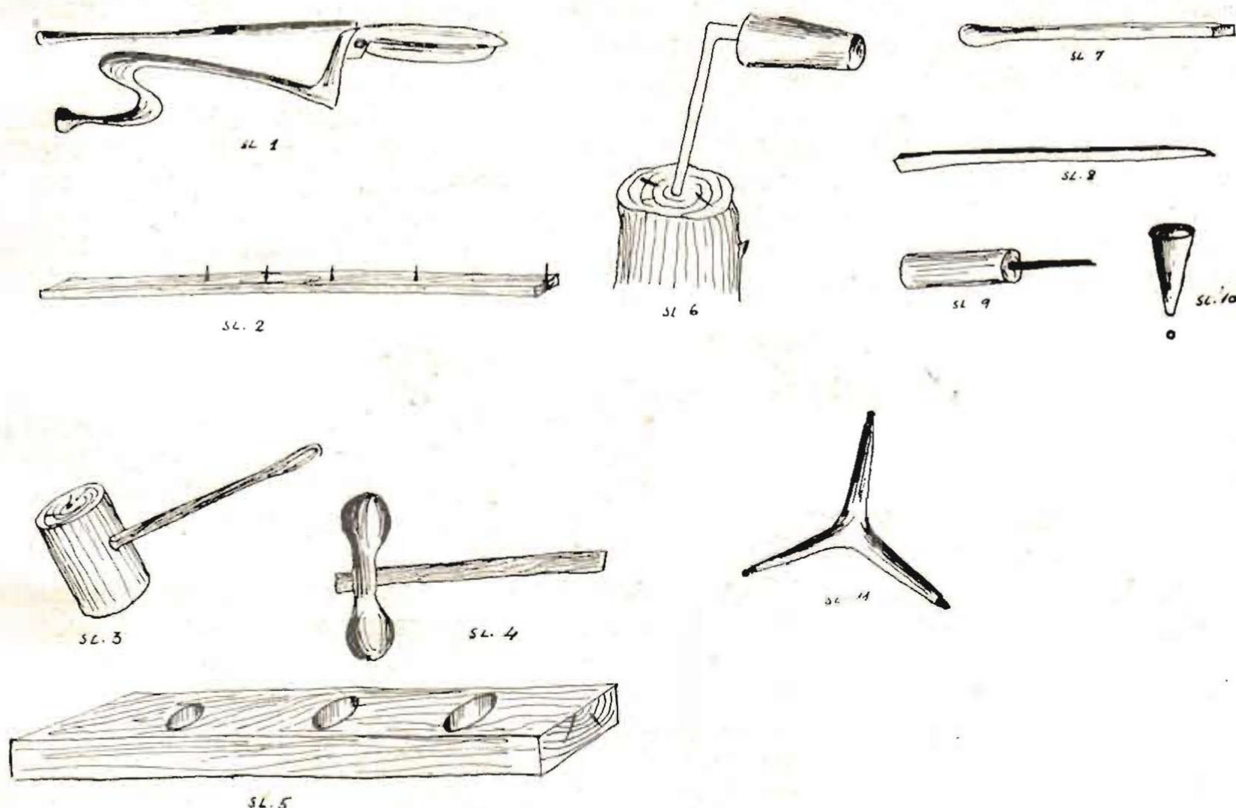
***

Целокупна израда млинова састоји се из три посебна процеса израде: израда кутија и капка, израда »гвожђа« (уређаја за млевење) и израда дугмади за обртањ млина. Пошто се процеси израде ових делова млина разликују, описаћу сваки процес издвојено са његовим одговарајућим алатом.

А) ИЗРАДА КУТИЈА И КАПКА ЗА МЛИН. Овај процес израде има неколико посебних радних фаза: израда горње и доње кутије и капка (мерење и сечење лима, њихово састављање и лемљење), стругање кутија и капка и, најзад, шарање свих делова. За сваку фазу израде постоји посебан алат, али пошто сви заједно сачињавају једну ширу целину, описујем их заједно са наглашавањем њихове употребе.

Алат за израду кутија и капка састоји се од: маказа, улчије, батића, хештека, хавше, кривог наковња, лита, калема, шараљке, зумбе бурмалука, струга и ковачког грна.

Маказе служе за сечење лима. То су специјалне маказе за ту сврху и не разликују се нимало од оних које употребљавају кујунџије и казанџије (сл. 1).



Улчија је мера за одмеравање плеха у потребне димензије за млин. То је дрвена дашчица, дугачка 30—40 цм, а широка 2—3 цм. Са ексерима је издељена на мере, који, када се улчија помера по лиму, обележавају потребну дужину за сечење. Један ексер који је укуцан са спољне стране на самом врху помаже да се улчија закачи за ивицу лимене табле како би се улчија кретала праволиниски (сл. 2).

Батић — дрвени чекић служи за изравнавање плеха пре него што се плех почне да обрађује, као и за равнање ивица на кутијама (сл. 3).

Хавша — чекић гвоздени са дрвеном дршком и крајевима у облику јабуке служи за прављење капка на хештеку. Њим се плех савија док не добије форму капка, односно удубљења на хештеку (сл. 4).

Хештек — дрвени калуп дужине 50—60 цм, а ширине 20 цм. Служи за прављење капака. По средини хештека направљена су три конусна удубљења у виду рупа разних димензија на којима се праве капци (сл. 5).

Криви наковањ служи да се на њему праве »каишеви«, »уметак« и »копиле« за кутије. Део који служи као калуп вретенастог је облика са зарубљеним и неједнако широким крајевима. Цео је од жељеза, а доњим крајем се углављује у пањ (сл. 6).

Лито је гвоздена полуга у облику длета. На једном крају је оштро и том оштрицом се кутије и капак, пошто изађу из ватре, чисте да би добили сјај. Други крај је подешен за држање у руци. Дужина је око 20 цм (сл. 7).

Калем служи за шарање кутија. То је узана жељезна шипка дугачка око 10 цм, јако оштра на врху (сл. 8).

Шараљка служи такође за шарање кутија. Облика је сличног »шрафцигеру«, само што је на врху заоштрена (сл. 9).

Зумба се употребљава такође за шарање. Са њом се изводи посебна техника — »зумбање«. Клинастог је облика, дужине око 5 цм (сл. 10).

Бурмалуком се назива алатка којом се кутије буше ради стављања шрафова. Од жељеза је, у облику звезде са три крака. На сваком краку направљене су вијуге — лозе које служе за прављење поља за шрафове (сл. 11).

Струг служи за стругање — чишћење кутија и капка. То је дрвена справа на којој разликујемо неколико делова: »тело струга«, »главу«, »калуф« и »гудало«.

а) Тело струга (сл. 12) је састављено из две обичне даске које су причвршћене двема вертикалним, нешто дебљим даскама — »ногама«, тако да у размаку стоје једна више друге. Горња даска зове се »горње вратило«, а доња — »доње вратило«. Горње вратило је по средини изрезано и тај прорез служи за смештај главе вратила. Супротно од тог правоугаоног изреза, укуцана је једна кука — »шиљак«. Доње вратило се на једном свом крају издужује у »седало« под правим углом, и оно служи мајстору као столица. Доње вратило, поред тога, служи да се на њему у току стругања оставља алат и истругане кутије.

б) Глава (сл. 12а) је такође од дрвета, крушкастог облика. На средини главе укуцан је један гвоздени шиљак, који — са супротним шиљком, укуцаним у даску горњег вратила — служи за углављивање калупа и његово окретање. На свом суженом делу — којим се ставља у изрезани прорез горњег вратила да би се могла померати — глава је четвртасто прорезана, где се, помоћу једног дрвеног клина, учвршћује испод горњег вратила како се не би померала у току окретања калупа.

ц) Калуф — калуп (сл. 13) је исто тако направљен од дрвета. На крајевима је задебљан у облику калема неједнаких дужина на које се стављају кутије и капак пре стругања. Дужи калем (А) одговара кутијама, а мањи (Б) одговара капку. Калуп је по средини сужен. На том месту се пребацује »теркија« од »гудала« која, пребачена неколико пута, окреће калуп око његове осовине, а ова се протеже од шиљка на глави до шиљка који је укуцан на горње вратило.

д) Гудало (сл. 14) је састављено од једног обичног штапа и кожне узице — »теркије«. Теркија се приликом стругања кутија и капка обавија око калупа.

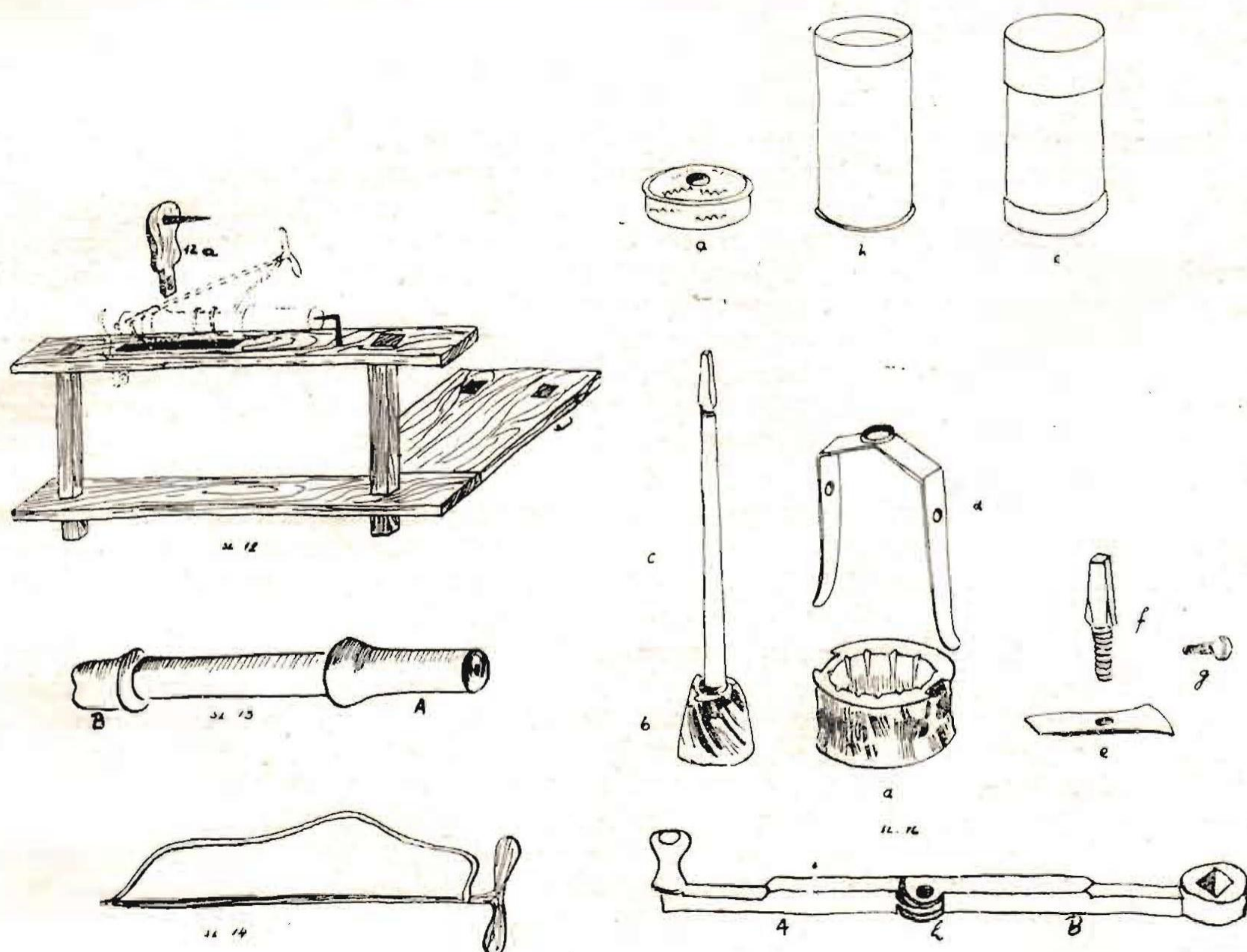
Грн за добијање ватре, где се спајају кутије, сасвим је исти као и велики ковачки грн, само је много мањих димензија. Обично је смештен у једном углу радионице.

Као материјал за израду кутија и капка употребљава се месингани лим, а као помоћна средства служе сребрна жица, калај, боракс и нишадор.

Лим се добија у таблама 4 × 4 м. Да би се добио један мањи комад лима, из кога ће се направити обе кутије одговарајућих димензија (млинови се праве разних величина), мора се измерити улчијом која је издељена на разне, праксом утврђене дужине. Улчија се хоризонтално вуче по плеханој табли тако да ексерима који су у њу укуцани, оставља трагове преко целе дужине лимене

табле. Тако се на лиму добије више паралелних линија од којих се једна изабере као потребна мера те се маказама по њој сече. На тај начин се добије један дугачак каиш који се попречке исече на више мањих комада потребних димензија. Сваки се, опет, од тих комада сече попола на два једнака дела; на величину доње и горње кутије.

Један такав комад, пошто се претходно изравна батићем, савије се у круг, увеже и добро стегне жицом. На саставу ивица стави се целом дужином сребрна жица, преко које се проспе боракс — »тенећар«. Тако добијена туба лима, будућа кутија, ставља се у ватру, на ковачки грн, где се услед температуре сребро истопи и тако лим споји. Овај почетни процес израде једнак је за обе кутије с том разликом што се на доњу кутију ставља дно. Једно парче исече се у квадрат и спаја се са једном страном тубе помоћу нишадора и калаја. Пошто се на ватри споји са кутијом, дно се обреже маказама јер је било четвртасто.



На добијене кутије стављају се »каишеви«. То су прстенасти кругови који служе као појачање кутијама. На горњу кутију стављају се два, а на доњу један (сл. 15 ц, б). Мера им се узима одока, а обрађују се на кривом наковњу. На горњи крај горње кутије ставља се шири, а на доњи крај ужи каиш. Оба се каиша поклапају са висином ивица кутије. На доњу кутију ставља се само један ужи каиш, и то само на горњи крај кутије. Сви се ови каишеви жицом добро стегну и причврсте за кутије и тек онда спајају у ватри помоћу калаја и нишадора.

Пошто су каишеви спојени са кутијама, у горњу кутију се увлачи »Уметак« — шири прстенасти лим (сл. 17а), нешто ужи у пречнику од кутије, који ће служити за спајање доње и горње кутије. Затим се у тај уметак ставља још један ужи прстен, тзв. »копиле« (сл. 17б) чија се горња ивица, окренута машини, — гвожђима, »заврати«, да би на томе гвожђа стајала како не би испала из

кутије. Пошто се уметак и копиле уравнају у кутију, кутија се ставља на грн те се помоћу калаја и нишадора сви ти делови споје.

Иза овога израђује се капак. Изреже се квадратни комад лима који се стави на једну рупу од хештека (сл. 5) и са хавшом лагано удара како не би пукао. Тако се лим улубљује све док не добије облик капка, тзв. »кубе«. Куба се спаја са једним каишем од лима помоћу »чембера« — фалца, на кривом наковњу калајем и нишадором. Остаци лима се исеку, тако да је капак коначно готов (сл. 15а).

Затим се кутије и капак, пошто се турпијом очисте, стављају на струг да се очисте — истружу. Кутије се стављају на дужи крај калупа, а капак на мањи. Седећи на седалу, мајстор левом руком, коју пребаци преко горњег вратила, »гони« — покреће гудало вертикално у супротним смеровима, и тако окреће калуп око његове осовине заједно са кутијом (сл. 12). У десној руци држи лито које својом оштрицом скида један слој лима са кутија или капка, који на тај начин постају светли и чисти.

После свих ових процеса, кутије се шарају. Босански млинови, који се израђују у Г. Вакуфу, одликују се вегетабилним орнаментима. Те су шаре уствари наслеђени шаблони, иако мајстори нису тога свесни. Они сматрају да увек различито шарају. Ваљда због тога, што при шарању, мајстору, ниједан већ претходно ишарани млин, не служи као узор пошто он то већ »има у глави«. Међутим, обична је појава да се једна иста шара у истом комбиновању јавља на неколико млинова, мада има и таквих које се јављају у разним комбинацијама. То су разне гране и цветови повезани тачкицама и усправним зарезима (сл. 18 а, б). Дакле, фигурална орнаментика ако би се смело рећи — импресионистичког карактера. Поред тих орнамената нађе се, нарочито на капку, и нека урезана спирала. Али свакако, иако се јавља нека геометризована шара, она је ту сасвим случајно, јер геометриска стилизација није традиционалан стил и не одражава никакву апстракцију.

Ова фигурална орнаментика на босанским млиновима претставља основну разлику у односу на цариградске млинове. Занимљиво је да се оријентално украшавање јавља баш на млиновима из Босне док се на цариградским то мање примећује.

Техника шарања није разноврсна. Шарање се изводи двема техникама: калемањем и зумбањем. К а л е м а њ е се ради са калемом. Калем се малим чекићем лагано удара и тако — вешто вођен мајсторовом руком — скида — урезује лим на кутији стварајући линије. Више таквих линија стварају извесну шару која се јасно види када се остали делови кутије изумбају. З у м б а њ е се изводи зумбом која се, као и калем, удара малим чекићем да би на кутији оставила траг. Зумбе се обично стављају између калемљених шара. Капак се искључиво шара шараљком која се, за разлику од калема и зумбе, не удара чекићем, већ слободно води руком и — по иначе меканом месинганом лиму — оставља жељене шаре.

Шарањем кутије нису коначно готове, јер се после тога на горњој кутији буше рупе за бурмице помоћу којих ће се горња кутија саставити са »гвожђем«. Рупе се праве бурмалуком. Тако су кутије коначно готове и преостаје да се у њих ставе гвожђа.

Б) ИЗРАДА »ГВОЖЂА« ЗА МЛИН. Гвожђима се назива унутрашњи део млина који служи за млевење кафе. Као и кутије, и гвожђа се израђују руком. Она се кују и турпијом после ковања обрађују.

За израду свих делова гвожђа служи добро познати ковачки алат: ручни или мали чекић, крива и тупа клијешта, разне турпије, менђеле, наковањ и, наравно, ковачки грн. Међутим, поред тог алата, за израду појединих делова млина, употребљава се овај помоћни алат специјално у ту сврху:

Миљ се употребљава за пробијање »токмака« и »чекала«. Има га две варијанте. Миљ којим се пробија токмак на врху је вретенастог облика са постепеним прелазом у четворострану шипку (сл. 20). Миљ који пробија и прави

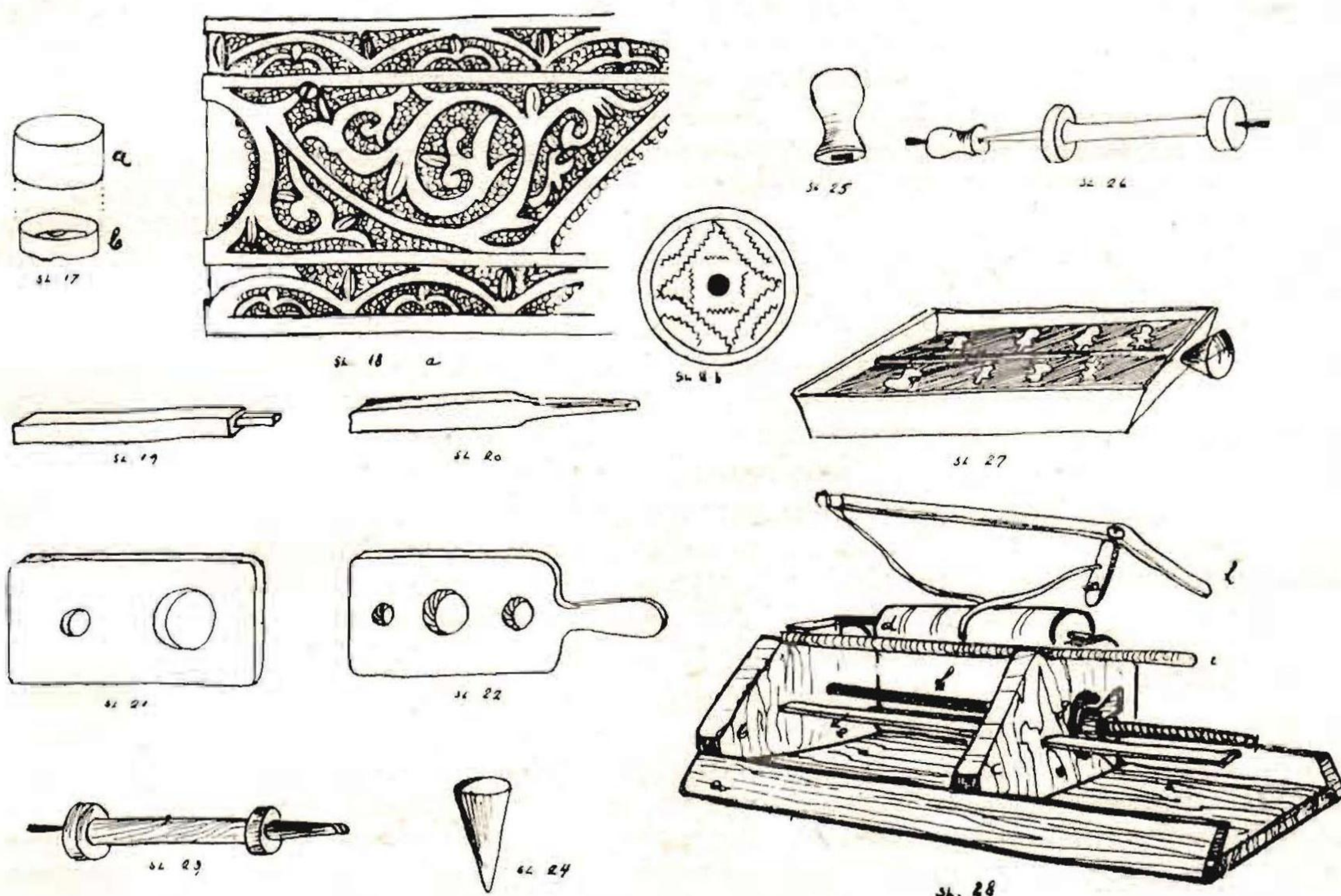
четвртаст отвор на »чекалу« по читавој је дужини четвространа, само што је врх мањих димензија од осталог дела (сл. 19). Оба миља су од железа, дугачки око 12 цм.

Око је једна четвртаста табла са два неједнака кружна отвора. Употребљава се да се на њему миљевима пробијају чекало и токмак (сл. 21).

Бурматахта је гвоздена плоча у облику пракљаче. На ширем делу налазе се три рупе разних димензија, са лозом за прављење вијуге на »бурмицама« — шрафовима (сл. 22).

Маткаф је од дрвета, облика сличног калуфу с том разликом што са стране има прикуцане шиљке. Окреће се такође гудалом. Притом један шиљак, који је при врху направљен као бургија, буши рупе (сл. 23).

Пробојац је од гвожђа у облику клина. Служи за обележавање појединих делова гвожђа да се не би помешали пре но што се међусобно упасују (сл. 24).



Сви делови гвожђа кују се од обичног жељеза, а само се »халка« и »токмак« кале у нарочито спремљеном калу: У воду се стављају парчићи овчијег рога и со. Токмак и халка се тим обложе, ставе на један комад лима и онда метну у ватру. Када се усијају, баце се у хладну воду, затим изваде и очисте шишарицом од кукуруза. Сви остали делови, пошто нису изложени трењу као халка и токмак, не кале се, а израђују се следећим редом и на овај начин:

Прво се изради халка (сл. 16а). Један комад пљоснатог жељеза се усија, чекићем дотера до потребне ширине и дужине, и онда, на »уху« од наковња савија у прстен. На саставу се завари. Пошто се на њеној унутрашњој страни турпијом направе велики и мали »зуби«, окали се у већ поменутом калу. На доњој и горњој страни халке направе се по два зареза, звана »френђије«, у које ће се увући »ченгеле« и »паприца«. У шупљину халке ставља се токмак.

Токмак се прави од пуног округлог жељеза. Усијано, конусно се обради у облику зарубљене купе (сл. 16 б). Пошто ће се касније састављати са »вретеном«, токмак се оставља шупаљ. Буши се помоћу миља на оку. Тако се добија четвртаста шупљина у коју ће се ставити вретено. Кали се у истом калу где и

халка. Затим се на његовој спољној страни турпијама направе зуби који — када се токмак стави у халку — заједно са зубима на халки, приликом окретања токмака преко вретена, мељу кафу. Величина токмака је нешто мања од величине халке како би он могао у њу да се уклопи и да се окреће. Конусни облик му не дозвољава да се кроз целу халку провлачи, већ само са њене доње стране. Са те стране, утврђује се помоћу »паприце« која између осталог има и ту функцију.

Вретено је дужа жељезна шипка. На четвртасти врх ставља се »чекало« — обртањ, којим се вретено, заједно са токмаком, окреће, јер је доњим крајем учвршћено за токмак са којим чини једну целину (сл. 16 ц).

Преко ченгела (сл. 16 д) халка и токмак заједно са вретеном се причвршћују за горњу кутију. Ченгеле су такође од жељеза. После ковања, обради се и добије облик правоугаоне потковице. На попречном горњем делу има рупу — »главу« кроз коју се натакне вретено. Крацима се ставља у френђије (зарезе) на халки и тако учвршћује за њу. Помоћу бурмица (сл. 16 г), ченгеле се утврђују за горњу кутију од млина. Рупе за бурмице на ченгелу буше се помоћу маткафа. Маткаф се окреће гудалом а шиљак прислоњен на ченгеле буши рупу. Са маткафом се данас врло мало служе јер употребљавају борер.

На тај начин ченгеле повезују читав механизам млина: токмак са вретеном и халком. Оваквим начином утврђивања механизма ови се млинови разликују од цариградских, који немају ченгеле, већ »ћуприју« која се за кутију завари а кроз коју пролази вретено. Осим тога, цариградски млинови се одликују много већом халком (дужом и дебљом) која се, као и ћуприја, за кутију причврсти помоћу шрафова (види табле I и II).

Паприца (сл. 16 е) је комад гвожђа неједнако проширен на крајевима. Она се причвршћује са доње стране халке у френђије и не дозвољава токмаку да испадне из халке, а доњој бурмици служи као ослонац приликом дизања и спуштања токмака чиме се регулише млевење кафе.

Доња бурмица је уствари један шараф који се заврће у рупу на паприци (сл. 16 ф). Служи за регулисање млевења кафе. Када се више заврне, онда потискује токмак који се због тога издиже у халки. На тај начин, токмак и халка се више приближе један другом, простор између њихових зуба постаје мањи, а тиме притисак на зрна кафе већи. Тако се кафа ситније меље.

Бурмице са стране су такође шрафови помоћу којих се причвршћују гвожђа за горњу кутију (сл. 16 г).

Чекалом се назива обртањ од жељеза. Ставља се на вретено и њиме се окреће токмак (сл. 16 х). Састављен је из две »ноге«; мушке (А) и женске (Б). Женска »стопица« је удвојена и у њу улази стопица мушке ноге. Причвршћује се нитном. Други крај женске ноге назива се »глава«. Она се приликом млевења ставља на четворостран крај вретена. Мушка нога служи за смештај дугмета.

Пошто се гвожђа утисну у горњу кутију и причврсте бурмицама, израда млина је завршена. Дугме се ставља напослетку, јер је чекало неповезано са механизмом млина.

Сви ови делови млина обрађују се и израђују реченим алатом. Нисам се упуштао у детаљно објашњавање процеса израде у току ковања јер би то довело до непотребног понављања.

Ц) ИЗРАДА ДУГМЕТА ЗА МЛИН. Израда дугмета (сл. 25) претставља сложенији и дужи процес и због тога заслужује посебну пажњу. Најважнији алат за његову израду је:

Стругом се обрађују дугмићи који се излију у терећи. На њему дугме добије коначан облик и сјај. Сличан је стругу за израду кутија, али се његов калуп обликом и величином разликује. Мањи је, има један дрвени издужени шиљак, што није случај са калупом за кутије (сл. 26).

Терећа, правоугли калуп фабричке производње, шупаљ, са конусним страницама и левком (сл. 27), употребљава се за изливање дугмади. Раније су га

мајстори сами правили са странама под правим углом што је онемогућавало ефикасну израду јер је тако била већа могућност испадања набијене земље. Конусне странице то не дозвољавају.

Вредни су помена и калупи по чијим се облицима изливају дугмићи. Направљени су од месинга и потпуно су пуни. Служе искључиво тој сврси.

Дугмићи се израђују на следећи начин: У терећи се набије земља пескуша. По средини калупа, у набијену земљу, стави се једна жица. Са обе њене стране нарећају се калупи за дугмиће (сл. 27). По целој површини калупа поспе се, затим, прашина добијена стругањем месинга, да би се спречило залепљивање земље када се на овај калуп стави други, такође набијен пескушом. Оба се калупа поклопе и добро стегну. Батићем се земља још више набије да би се жица и калупи што више утиснули у земљу. На тај начин, када се тереће раставе, и из њих изваде жица и калупи, добије се канал и низ отисака калупа у земљи. Канал служи за кретање растопљеног месинга када се он налије, а отисци калупа за добијање самих дугмића. Канал и отисци калупа се затим повежу са малим каналићима преко којих се месинг слива из канала у отиске. Када се оба калупа осуше на ватри онда се уздуж, по средини сваког отиска, ставе мали комадићи дрвета, тзв. »миљеви«, како би дугмад, кад месинг наиђе на калуп, остала шупља. Они се касније, када се изливени дугмићи осуше, ваде. Захваљујући њима, дугме остаје шупље те је могуће да се натакне на дршку чекала. Чим се миљеви ставе, калупи се поново склопе, и у њих излије месинг, те се ставе на ватру да се осуше. Тако се добије необрађена дугмад.

Она се касније обрађују настругу. Својим отвором по средини ставе се између шиљка на калупу (сл. 26) и шиљка који се налази на самом стругу. Калуп се помоћу гудала окреће левом руком, а литом се дугме обрађује. Тако дугме добија правилан облик и сјај.

Ово је последњи детаљ израде читавог кафеног млина. Цена млину на тржишту данас се креће од 1.200 до 1.800 динара.

ИЗРАДА КАФЕНИХ МЛИНОВА У БАЊОЈ ЛУЦИ

Ова радиност у Бањој Луци није никада достигла тако интензивну производњу као у Г. Вакуфу и увек је била несразмерно мања. Данас је већ потпуно нестала. Једини живи мајстор је Захарић Анте који се израдом млинова више не бави. Свој алат продао је Народном музеју. Од њега сам добио податке које овде износим.

Захарић је научио занат код свога оца Ивана код кога је радио од своје 23 године. Иван је био туфегџија али је поред пушака радио и кафене млинове, кантаре и браве. Највише је, ипак, радио млинове јер се то најбоље исплатило. Иван је научио занат код свога рођака Анте Ћорковића који се још од раније у Бањој Луци бавио израдом млинова. Иван је почео самостално да ради од 1897 године. Досељен је у Бању Луку из Шимића код Турјака, из бившег Градишког среза. За поменутог рођака Ћорковића Анте не зна ништа поближе да каже (одакле се доселио, где је научио занат). Иван је држао радионицу у »малој чаршији« до 1913 године, када се преселио у главну чаршију код Ферхадије џамије. Ту радњу наследио је Анте и у њој је радио до њена затварања 1941 год. Као мајстор-млинар радио је непрекидно од 1918 до 1941 год.

Поред његовог оца, рођака Ћорковића и њега, по речима Антиним, у Бањој Луци се нико више није бавио израдом целокупних млинова. Неки мајстори су радили само поједине делове млина (дугмад и шишке) и поправљали покварене. Заиста, нисам могао да нађем данас ниједног мајстора који би се тим послом бавио. Али, речима Антиним много не верујем из разлога што он очито има тенденцију да своје бивше пословање прикаже у што бољем светлу. Наиме, добио сам утисак да он жели да прикаже како њихова породична производња није уопште могла да има икакву озбиљну конкуренцију. Можда се заиста између два рата израдом млинова у Бањој Луци нико није бавио, али за време пре Првог св. рата и раније, ту могућност не могу без резерве да допустим. Верујем да се Анте тога не сећа.

Израда кафених млинова у Бањој Луци не разликује се у својој основи од израде млинова у Г. Вакуфу, али због неких мањих разлика, које ипак постоје — у алату и његовом називу, унутрашњим деловима млина и шари — дајем детаљан опис. Уствари, бањалучки млинови су варијанте горњовакуфских млинова које држим за карактеристичне претставнике босанских млинова. Само неким незнатним детаљима у уређају за млевење ови се млинови приближују цариградским, иначе у основним карактеристикама припадају босанском типу.

***

Процес израде млина текао је овим редом: Прво се грубо израде кутије и капак (»искроји« лим, савије у форму кутије односно капка и све то залеми). Затим се скује и обради »јапија« (уређај за млевење), која се одмах, у још недовршеним кутијама, опроба како ради, да би се, ако нешто није у реду, поново дотерала. Иза тога се, грубо направљени, кутије и капак стружу да би добили сјај и најзад се шарају. Тек се тада јапија кали, те коначно саставља млин. Читава производња била је ручна, без поделе рада (радио је један човек) и одвијала се врло примитивним средствима.

Ради што боље прегледности у описивању процеса израде, држаћу се истог реда кога сам се држао за Г. Вакуф јер су и овде у производњи млина основна три процеса: израда кутија и капка, јапије и дугмади.

А) ИЗРАДА КУТИЈА И КАПКА. Процес израде ових делова млина састоји се из »којења« лима, његовог савијања у форму будућих кутија, прављења капка, увлачења »чембера« у кутије и прављења дна, лемљења свих ових делова, чишћења кутија и капка и њиховог шарања. Као и у Г. Вакуфу, свака од ових радњи има свој алат, али како све то описујем у једној целини, то и алат узимам заједно. Тако се за израду кутија и капка употребљава овај алат: цртаљка, шестар, маказе, батић, криви наковањ, турпије (уже и шире), мали чекић, калуф дрвени, хавша, чарак, нож за стругање, обртка, калем, зумба и бурмалук. Уз то се употребљава мали ковачки грм (у Г. В. — грн).

Пошто су многи алати већ познати из описа за Г. Вакуф, то се нећу упуштати у понављања. Описаћу само онај алат који се не употребљава у Г. Вакуфу и онај који има другачији изглед, и поред исте функције. Различите називе само напомињем.

Чарак (сл. 28) има исту функцију као и струг из Г. Вакуфа, али је сасвим друкчијег облика и нешто је савршенији. Испитивани мајстор није знао да ми каже како се зову поједини делови чарка. Чарак је састављен од тврдих масивних дасака. Основу чини једна дебља даска (а) са косим ниским страницама на којој су уграђени сви делови чарка. Вертикално на њу постављене су паралелно две даске (б, ц) од којих је једна причвршћена за основну даску (б), док је друга (ц) постављена тако да може да се покреће по читавој дужини косих страница основне даске. На врховима и једне и друге даске прикуцани су гвоздени шиљци, између којих се ставља калуп приликом чишћења кутија (д). Стабилност покретној дасци даје једна гвоздена шипка (е) која од причвршћене даске пролази кроз њен центар. Друга гвоздена шипка (ф) са лозом за шраф (г), која заузима сличан положај као и гвоздена шипка е, служи за потискивање покретне даске, односно калупа, који се, закачен за шиљке на вертикалним даскама, окреће око своје хоризонталне осовине када се покреће »гудалом«. Гудало (х) је исто као и у Г. Вакуфу, а служи у исту сврху и на потпуно истом принципу. Приликом чишћења, нож за стругање се наслања на један комад дрвета (и) који се протеже од једне до друге даске.

Шестар (сл. 29) служи за мерење лима. Има исту функцију као и цртаљка (или улчија у Г. Вакуфу). У употребу је ушао касније. Од жељеза је. Једним шрафом на њему, одређује се размак између његова два сасвим подједнака крака.

Нож (сл. 30) има исту функцију као и лито у Г. Вакуфу. Служи за стругање кутија. Међутим, облик ножа се потпуно разликује од лита. Крајеви су му

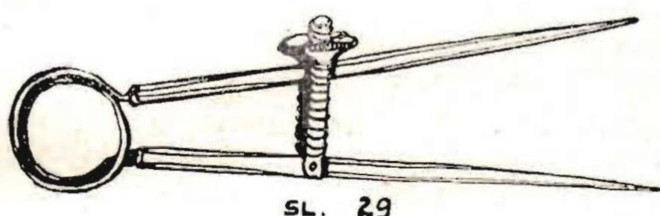
шири од средишњег дела и посувраћени. Ивице посувраћених крајева су оштре и њима се струже месинг. Од жељеза је. Ножева има разних величина.

За неке врсте алата постоје различити називи иако су они потпуно исти и у Г. Вакуфу као и у Бањој Луци. Например: цртаљка из Б. Луке, одговара улчији из Г. Вакуфа. Исти је случај са обртком (Б. Л.) и шараљком (Г. В.). У Бањој Луци од алатки недостаје само хештек који се, како тврди Захарић, није употребљавао.

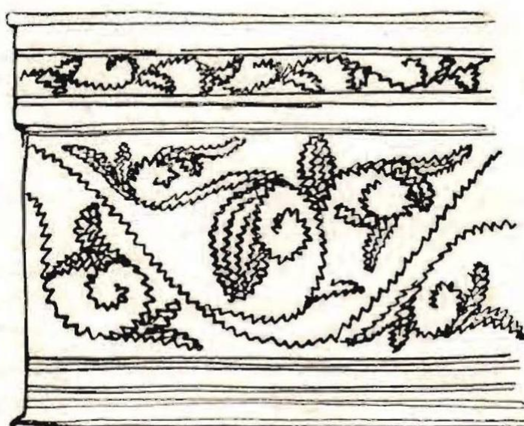
Од материјала употребљавао се »жути плех« (месингани лим) и доста скупљи алпак који се ређе употребљавао. Лим се куповао у таблама на килограме. Поред тога, употребљавао се боракс, сребрна жица и калај.

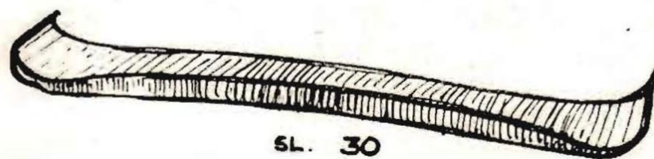
Пре него што би се употребио, лим се провлачио кроз ватру да се »тавлаише«, што значи да се »отпусти« да приликом обраде не би пуцао.

Први процес израде назива се кројење. Оно се вршило цртаљком. То је одређивање мере и сечење лима за будући млин. Добијени комад лима сече се

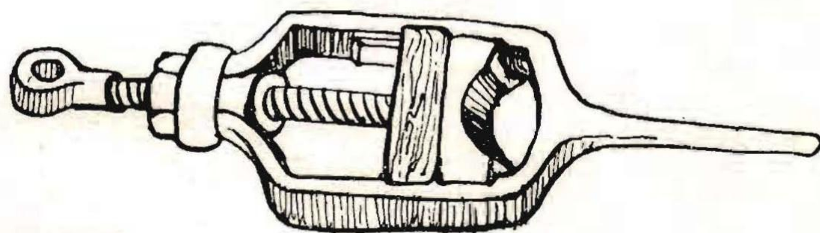


SL. 29





SL. 30



SL. 32



SL. 31

затим на два неједнака дела. За горњу кутију — краћи, и за доњу — дужи. У Г. Вакуфу ти су делови подједнаке дужине. Изрежу се затим и остали делови: за капак, за чембере и за дно. Чембери су делови који се стављају у доњи део горње кутије. Има их два комада. Један шири и један ужи. Шири служи за спајање кутија, а ужи за ослонац унутрашњим деловима млина. Они тачно одговарају уметку и копилету из Г. Вакуфа.

Пошто се сви ови делови лима батићем изравнају, прелази се на процес израде. На кривом наковњу лим се савије у неправилну кружницу, странице се истурпијају и спајају сребром. Кутије се затим ставе на дрвени калуп где добију форму правилног круга. Спајање, или, како каже мајстор Захарић, »да се кутије полеуме«, врши се сребрном жицом и бораксом (да се сребро истопи). После залаумљивања, у кутије се стављају чембери и, помоћу фалца, дно.

После овога прави се капак. У Бањој Луци се кружни део капка зове »тепелук«, а у Г. Вакуфу куба. Тепелук се избија хавшом на »тулумби« од »јапије«, што значи да се у ту сврху не употребљава никаква алатка (у Г.

Вакуфу се употребљава хештек). Кад се тепелук »избије«, онда се састављa са чембером (од капка) помоћу фалца, што заједно чини готов капак.

Тек тада се сви још неспојени делови залаумљују: чембери на горњој кутији, дно на доњој кутији и тепелук са чембером на капку. Спајање свих тих делова не врши се сребром, већ чистим калајем на ватри — малом ковачком »грму«. Извађени из ватре, очисте се »отичком« од кукуруза и ковачком прашином, затим оперу и најзад осуше на ватри.

Да би се сви ови лимани делови млина очистили — »очарчили«, стављају се на одговарајуће калупе. Чарчи се на чарку помоћу ножева за чарак. Начин стругања — чарчења исти је као и у Г. Вакуфу, само што се струг и чарак својом конструкцијом разликују, те због тога мајстор приликом стругања на чарку седи на земљи, док у Г. Вакуфу седи на самом стругу, на једном његовом делу.

Шарање кутија и капка ради се калемом и обртком. Калемом се помоћу лаганог ударања малим чекићем урезују линије и тако праве контуре вегетабилних шара. Обртком се те шаре попуњавају ситним бодовима у месингу. Као и код млинова у Г. Вакуфу, и на овим шарама се примењује шаблонски начин рада. Ниједна шара нема свог одређеног имена. Барем их мајстор није знао рећи. Слика бр. 31 приказује шаре из Бање Луке на кутији и капку.

Б) ИЗРАДА »ЈАПИЈЕ« ЗА МЛИН. Онај исти део млина који се у Г. Вакуфу назива гвожђима, у Б. Луци се назива јапијом. То су гвоздени делови који служе за млевење кафе. У изради јапије уочавају се четири фазе: ковање, »причињавање«, назубљавање и калење.

Алат за израду јапије сличан је алату за израду »гвожђа« (у Г. В.) али је нешто мање бројан. Употребљава се: наковањ, чекићи разних димензија, клијешта крива и »равна«, причињач, разне турпије, бурматахта, маткаф, пробојац и велики ковачки грм. Једина у Горњем Вакуфу непозната алатка је причињач, док у Бањој Луци недостају око и миљ.

Причињач (сл. 32) служи за дотеривање јапије, односно »тулумбе« и »шишке«, пошто се она искује. Састављен је из четири дела: од основног дела који по средини прави један правоугаони оквир, а при дну се завршава једним подужим клином. Причињач је при врху састављен помоћу једне халке. Кроз ту халку и врх пролази други део причињача — »завијач« (шраф) који се, окрећући, може да спусти до половине правоугаоне шупљине причињача. Унутрашње странице шупљине начињене су у виду двеју шина по којима се крећу друга два дела причињача: један четвртасти жељезни комад који је са једне стране полукружно удубљен и један обичан исти такав комад дрвета. Навијајући причињач, притискује се четвртасти комад дрвета, који опет притискује жељезни са његове равне стране. На тај начин се тулумба, која је стављена у полукружно удубљење жељезног комада, стеже до потребне мере. Причињач је направљен врло грубо, од жељеза је, ручна израда самог мајстора (који је радио и сав остали алат). Дужина целог причињача износи 39 цм а ширина 9 цм.

Јапија се састоји из »шишке«, »тулумбе«, »мељца«, ченгела, паприце, бурме, бурмице. Све су то исти делови као и у Г. Вакуфу само што се прва три друкчије називају. И конструкција потпуно одговара млиновима из Г. Вакуфа сем неколико незнатних разлика: 1) Шишка из Б. Луке није састављена из два дела као што је случај у Г. Вакуфу где се разликују токмак и вретено. 2) Шишка и тулумба код млинова из Б. Луке нешто су дуже од горњовакуфске тулумбе и халке, чиме се једино бањалучки млинови приближују цариградским. Тако се осим термина, ови млинови унеколико и у конструкцији разликују. Та разлика је, међутим, сасвим незнатна. Видио сам једну бурму која се својим обликом издвајала (сл. 33).

Нећу описивати функције свих ових делова јер сам то, описујући млинове из Г. Вакуфа, већ учинио.

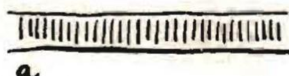
Напред сам напоменуо да се израда јапије одвија у четири фазе. Нов моменат је једино »причињавање«, чега нема у Г. Вакуфу. Читав процес састоји

се у томе што се помоћу причињача, шишка и тулумба уклапају у правилну кружницу, те се тако добија прецизност која је потребна, јер од положаја тулумбе и шишке, које се уклапају, зависи правилно функционисање основне сврхе млина — млевење кафе.

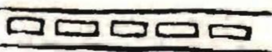
Ц) ИЗРАДА ДУГМАДИ ЗА МЛИН. И процес израде дугмади сасвим је исти као у Г. Вакуфу. У случајевима када су их мајстори сами радили, употребљавани су калупи за изливање дугмади и чарак са специјалним калуфом за



sl. 33



a

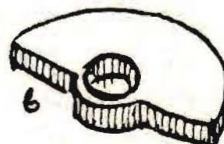


b

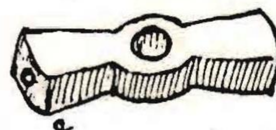
sl. 34



a



b



c

sl. 35

стругање. Иначе, мајстори у Б. Луци нису имали обичај да сами раде дугмад јер их је њихова израда, дужином процеса, задржавала, па су због тога готову дугмад наручивали код других мајстора који су их серијски производили.

ИЗРАДА МЛИНОВА У САРАЈЕВУ

Већ сам у уводном делу овога чланка рекао да у Сарајеву нисам могао да пронађем ниједног мајстора који израђује млинове по старом начину производње, тј. ручно, примитивним средствима. Нисам такође, нашао ниједног мајстора који се бави продукцијом кутија, што се иначе у Сарајеву до недавно радило. За ову производњу сазнао сам само толико да су лим набављали преко трговаца, и да су радили кутије у које су стављали већ готов уређај за млевење који су добављали из Г. Вакуфа.

Данас у Сарајеву комплетне млинове израђују једино металостругари који су производњу механизовали и који се, осим тога, не баве само том производњом. Млинове је доскоро израђивала и једна задружна модерна радионица.

Сарајевске млинове због тога не убрајам ни у босанске, ни у цариградске типове. По својој конструкцији и општем изгледу они су сасвим произвољна творевина појединих мајстора, у чему се мешају елементи босанских и цариградских млинова. Иначе, о њиховом квалитету не мислим ништа лоше да кажем. Верујем да су и бољи од горњовакуфских јер им је производња, иако ручна— занатска, савршенија, што, опет, увек не мора да буде тачно.

Од примитивног алата видео сам да употребљавају дрвене калупе које они називају »моделима« и дрвене батиће. Оба се израђују од буковог дрвета на стругу (»дребангу«). Сав остали алат је у највећој мери модернизован.

Од материјала се употребљава месингани лим, месингана цев, пун месинг, гвожђе, челик, сребро и калај. Интересантно је да ови мајстори употребљавају месингану цев, што огромно скраћује производњу, поготову што се још обрађује на стругу. То доказује да се сарајевски млинови уопште не могу упоредити са босанским.

А) ИЗРАДА КУТИЈА И КАПКА. Мајстори у Сарајеву кутије називају једним именом — »хаљине«. За дно на »хамбару« — доњој кутији, кажу »под«.

Кутије раде углавном од месинганих цеви, којих има разних димензија. Цев се на стругу (електричном) изреже на потребну дужину па се и даље обрађује на стругу. Ако се ради са месинганим лимом, што је ређе, онда се лим, који је претходно измерен обичним метром или шестаром, »мота« на моделу а затим саставља сребрном жицом. Лим се равна батићем још док је на моделу. Под хамбара се причвршћује на три начина: забије се, занитује и причврсти шрафовима. Хаљине се састављају — уклапају помоћу месинганог прстена који се за горњу кутију причврсти летовањем и шрафовима. Тако се ради када се млин израђују од лима. Кад се, међутим, израђује од цеви, онда се прстен обради истовремено кад и кутија, јер се целокупан млин израђује на стругу. Значи, из једног је дела.

Капак или »поклопац« се ради или од лима или од пуног комада месинга. Израду од лима мајстори називају ручном израдом мада се лим сече на електричном стругу. Радом на стругу од пуног комада месинга једноставно направе читав капак.

Чишћење кутија и поклопца врши се на стругу.

Шарање се назива »редловање«. Ради се као и остало врло модернизовано, помоћу »рендерирадла« на стругу. На млину се добију кружне траке са усправним цртицама или са малим четвороуглима (сл. 34 а, б).

Б) ИЗРАДА МЕХАНИЗМА МЛИНА. Механизам млина се израђује од челика и од гвожђа. Назива се »каменац«, »камен«, »дроб« и »топ«. Састављен је од »мужјака« и »женке«, »ћуприје« горње и доње, »чекртала« или »окретаљке« и »куглице« — дугмета. Мужјак одговара токмаку и вретену из Г. Вакуфа и шишки из Б. Луке. Од челика је. Из једног је дела, нема посебне називе за поједине делове. Женка одговара халки (Г. Вакуф) и тулумби (Б. Лука). Прави се на тај начин што се пун комад челика буши борером и дотерује турпијом. Челик кали сам мајстор у рожини и »блаузеру« (смоли са буковог дрвета) који се иситни у прах и поспе по челику. Све заједно се затим ставља у уље или воду. Ћуприја доња држи топ да не пропадне у хамбар помоћу »вијка« са којим се и регулише млевење. Ћуприје се раде и од месинга и од жељеза. Од жељеза су пљоснатије а тање док су од месинга уже и дебље. Ћуприја горња има функцију да одржава равномеран окретај мушког камена. Прави се од жељеза и месинга. Има три врсте: летованих (од калаја и сребра), забијених и причвршћених шрафовима (сл. 35 а, б, ц). Ова последња је много дебља. Још раније смо видели да се, поред осталог, и по положају горње ћуприје одређује тип млинова. Сарајевска продукција не држи се ни једног типа. Ипак се може рећи да се више приближава цариградском систему само што га модернизује. Чекртањ или окретаљка је састављена из мушког и женског »зглоба«.

Ц) ИЗРАДА ДУГМАДИ ЗА МЛИН. Дугмад се праве на два начина. Левају се и стружу. Левају се у калупима који се називају »канеле«. Мајстори их не раде већ их наручују код ливаца. Ови их серијски раде чиме се много уштеђује материјал. Дугмад ови мајстори називају »куглицама«.

Ово је основни преглед израде млинова у Сарајеву код мајстора који се у изради служе алатом фабричке производње и другим савременим средствима.

ЗАКЉУЧАК

Овај прилог има за циљ да употпуни преглед старог занатства на територији НР Босне и Херцеговине, на чему се нарочито после ослобођења доста ради. Из читавог рада може се видети да у описивању начина производње кафених млинова нисам имао за циљ да дам потпун и исцрпан преглед тог занатства на читавој територији Југославије мада сам се дотакао млинова који су својим пореклом ван територије Босне. Сматрам да је то било нужно и потребно ради што боље прегледности овог занатства у Босни. Уосталом, и сам наслов овога прилога то каже.

Ако изузмемо цариградску производњу млинова, која се налази ван наше земље, онда београдска и скопска, верујем, могу пружити још низ интересантних и вредних појединости које у овом прилогу нису обухваћене. Ја сам се у том смислу и задржао на сарајевској производњи која, и поред тога што употребљава модерне машине, није фабричка продукција.

RÉSUMÉ

LA FABRICATION DES MOULINS À CAFÉ BOSNIAQUES

Ce travail concerne la production des moulins à café bosniaques qui sont en usage en très grand nombre dans la République de Bosnie-Herzégovine.

Parmi tous les autres objets composant le service à café et dont les noms sont d'origine orientale, seul le mot moulin — »mlin« est un mot serbo-croate.

Antérieurement à l'emploi des moulins à café, on écrasait le café dans des mortiers spéciaux — »dibeci«, en bois ou en pierre.

La fabrication des moulins à café a débuté en Bosnie dans les premières années du 19-ème siècle seulement. L'auteur estime que cet art est parvenu de Constantinople en Bosnie par l'intermédiaire de la ville de Salonique.

La fabrication des moulins à café, avec ses caractères spécifiques, a atteint en Bosnie une production enviable, spécialement à Sarajevo, Gornji Vakuf, Banja Luka, Gradiška, Bihać, Kreševo et Foča. Le développement économique ultérieur a étouffé cette fabrication primitive, de telle sorte qu'elle n'existe guère plus qu'à Gornji Vakuf. Il existe cependant des vestiges récents de cette fabrication à Banja Luka également.

Pour cette raison, l'auteur ne décrit la fabrication que dans ces deux villes tandis qu'il ne mentionne la fabrication de Sarajevo que pour établir la différence entre cette fabrication primitive et une fabrication quelque peu modernisée.

L'auteur compare les moulins de Constantinople et ceux de Bosnie et conclut que ce sont deux types fondamentaux qui possèdent leurs variantes: les moulins de Constantinople ont leur variantes dans le type de Belgrade et de Skoplje, et les moulins bosniaques dans le type de Gornji Vakuf et de Banja Luka. Les moulins de Constantinople sont lourds, importants, d'un large diamètre, munis d'un couvercle rentrant dans la boîte, avec peu d'ornements-principalemant en lignes circulaires horizontales-avec des traits onduleux travaillés avec une grande minutie (Tableau I, b); leur mécanisme intérieur servant à moudre le café est caractéristique (Tableau II, b). Les moulins bosniaques sont plus légers, plus petits, de moindre diamètre, munis d'un couvercle qui s'emboite sur la partie supérieure du moulin, et couverts d'ornements végétaux ciselés. Le mécanisme intérieur de mouture, dans les moulins bosniaques, est relié à la boîte au moyen d'une pièce spéciale — »čengel«, infléchie en forme de fer à cheval. Voir figures: Tableau I et II.

C'est la fabrication de moulins de Gornji Vakuf qui représente le plus parfaitement la production bosniaque. Cette fabrication s'est conservée là encore aujourd'hui, bien qu'elle soit sous l'influence du nouveau système social et économique. Bien qu'une coopérative ait été fondée, la manière de travail est réstée telle qu'elle était il y a plusieurs dizaines d'années. On n'a fait que diviser le travail manuel entre les artisans bien que les moyens de production soient insuffisement développés. La production entière comprend trois phases différentes de fabrication: fabrication de la boîte et du couvercle, fabrication du mécanisme de meuture — »gvožđe« (le fer), et fabrication des boutons de la manivelle. Chacune de ces phases est exécutée au moyen d'outils très primitifs: makaze (ciseaux), ulčija, batić, heštek, havša, krivi nakovanj, lito, kalem, šaraljka, zumba, burmaluk, strug, kovački grn, milj, oko, burmataht, matkof, probojac. Tous ces termes, comme c'est lecas dans les autre artisanats de Bosnie, sont en général d'origine orientale. Ce sont des outils de fabrication grossiére-faits à la main (voir figures). C'est avec ces instruments que les artisants de Gornji Vakuf fabriquent à la main des instruments complets, de très bonne qualité, bienn que n'atteignant pas tout à fait celle des moulins de Constantinople.

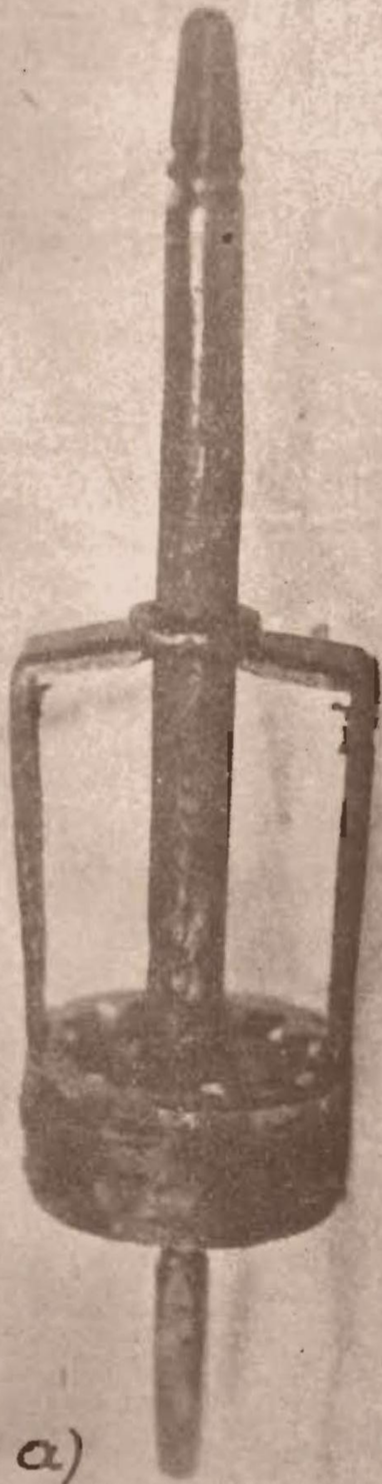
La fabrication des moulins à Banja Luka est tout à fait identique à la précédente, mais elle diffère cependant par certains détails des outils et par les appellations de certaines pièces des moulins. Elle est un peu plus perfectionnée bien qu'employan un outillage aussi primitif.



a)



b)


a)


b)